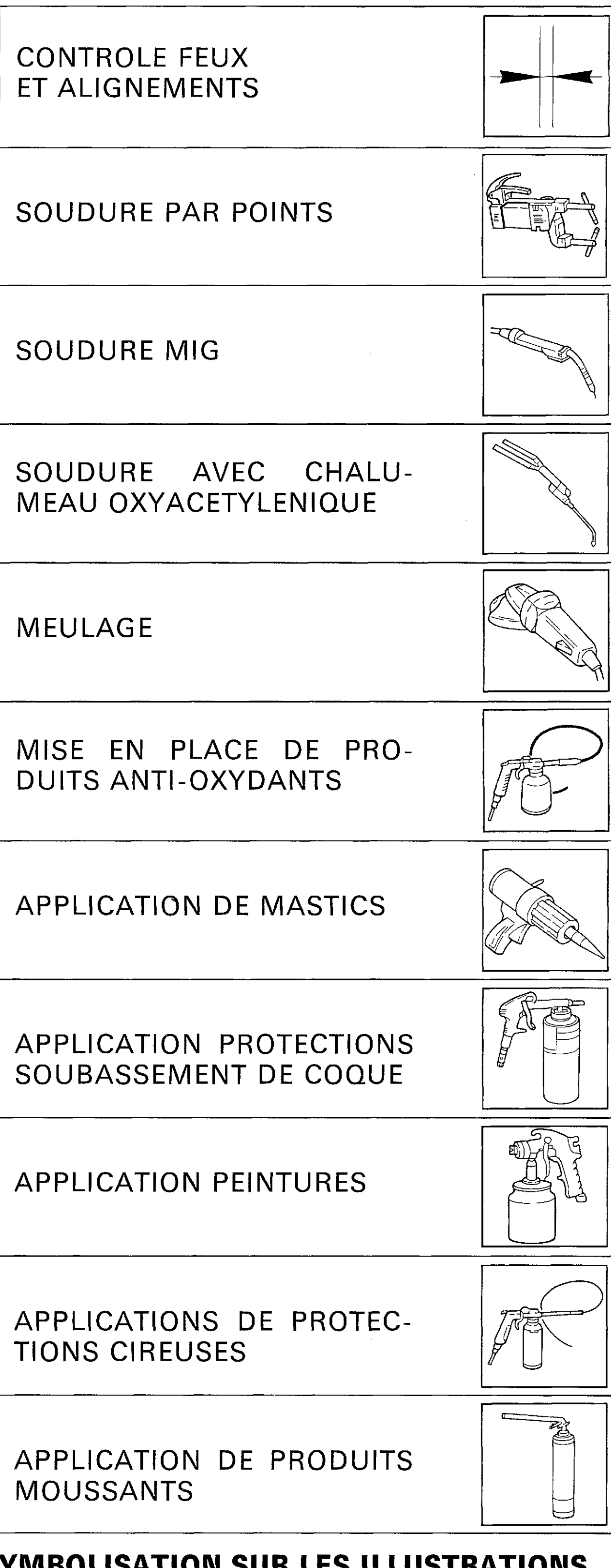
page

REMPLACEMENT DES ELEMENTS STRUCTURAUX

Imprimé n° 505.610/13

SYMBOLISATION

DECOUPE AVEC SCIE ALTERNATIVE	
DECOUPE AVEC SCIE A LAME CIRCULAIRE	
NETTOYAGE AVEC DOIGT	
ENLEVEMENT DES POINTS DE SOUDURE AVEC UNE MACHINE A EPOINTER	
ENLEVEMENT DES POINTS DE SOUDURE AVEC PERCEUSE PERCAGE POUR SOUDURE MIG	
DECHARGE TOLE AVEC BURIN PERCAGE POUR SOUDURE MIG	
APPLICATION DE MASTICS ELECTROSOUDABLES	
APPLICATION DE MASTICS ELECTROSOUDABLES A GRANDE EPAISSEUR	
CENTRAGE COMPOSANTS	
MESURE	
FIXATION COMPOSANTS	
FIXATION RIVETS FILETES	

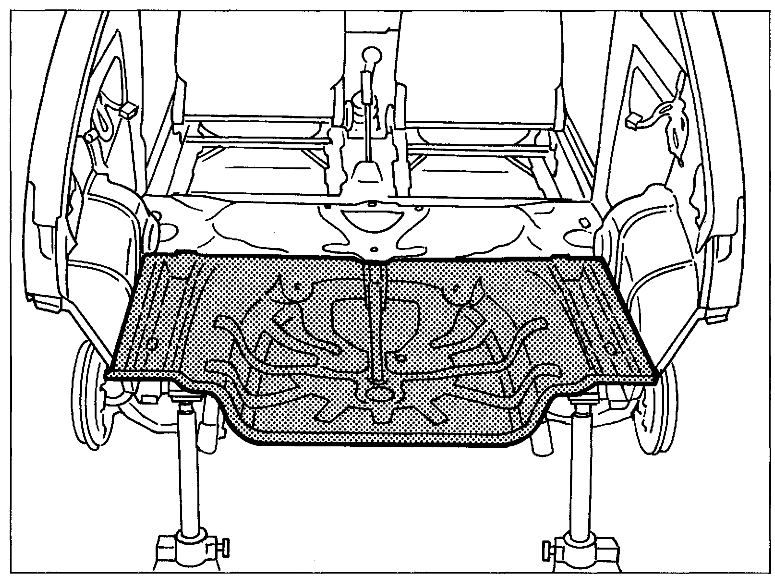


CONTROLE FEUX ET ALIGNEMENTS	
SOUDURE PAR POINTS	
SOUDURE MIG	
SOUDURE AVEC CHALUMEAU OXYACETYLENIQUE	
MEULAGE	
MISE EN PLACE DE PRODUITS ANTI-OXYDANTS	
APPLICATION DE MASTICS	
APPLICATION PROTECTIONS SOUBASSEMENT DE COQUE	
APPLICATION PEINTURES	
APPLICATIONS DE PROTECTIONS CIREUSES	
APPLICATION DE PRODUITS MOUSSANTS	

SYMBOLISATION SUR LES ILLUSTRATIONS

- - - - LIGNE DE DECOUPE
● ● ● ● SOUDURE PAR POINTS
■ ■ ■ ■ SOUDURE MIG A REMPLISSAGE
UUUUUU SOUDURE MIG CONTINUE
XXXXXXXX BRASURE

REMPLACEMENT PARTIEL DU PLANCHER ARRIERE (7090G 90)*



(*)Ce chiffre indique le code de l'opération indiqué sur le Barême des temps de réparation.

L'élément dont on indique la procédure de remplacement est mis en évidence dans la figure ci-contre.

OPERATIONS PRELIMINAIRES

Etablir la nature du dommage, vérifier si les organes branchés sont déformés en contrôlant les cotes d'alignement de la coque, indiquées à la page 113 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chapitre 70 (imprimé 506.610), et en utilisant les outils de relevé adéquats (marbres, gabarits ou jauges).

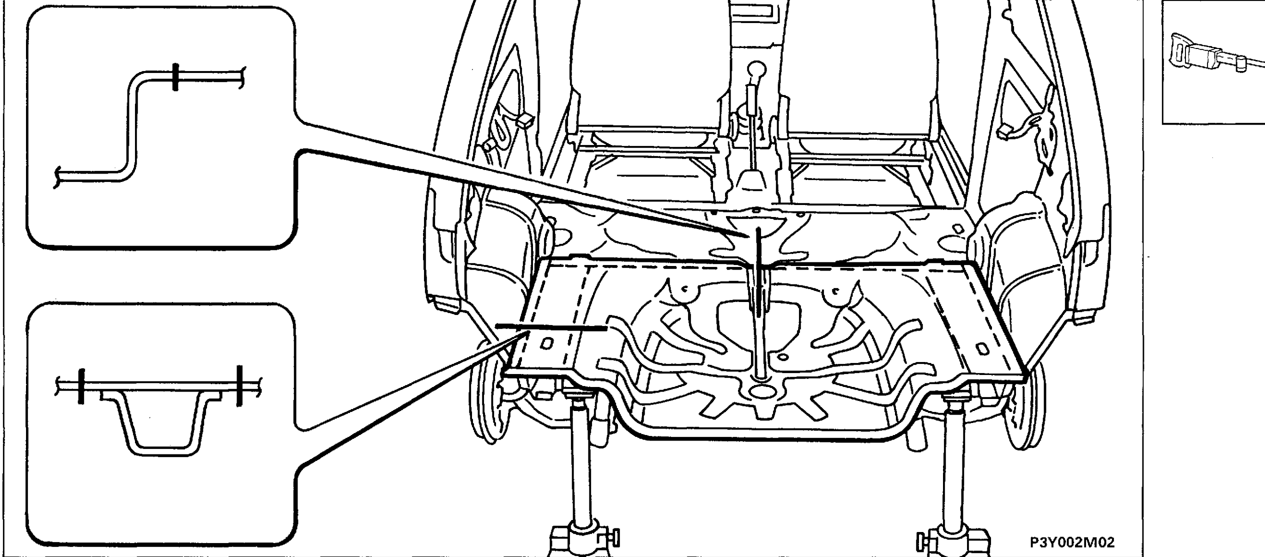
Effectuer les opérations de redressage de la coque avant d'effectuer la découpe de l'élément.
Contrôler après cela le bon état des organes qui ne doivent pas être remplacés.

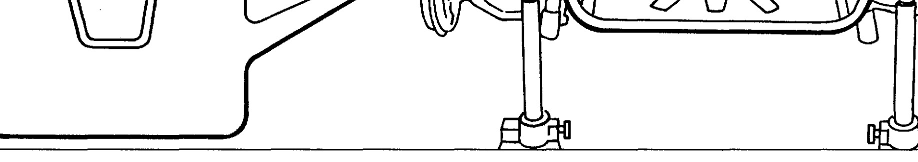
DEMONTAGES PRELIMINAIRES

Désaccoupler les éléments démontables de la carrosserie et les revêtements intérieurs, qui pourraient gêner les opérations de réparation ou subir des dommages pendant celles-ci.

DEPOSE

Effectuer la découpe du plancher AR du véhicule à l'aide d'une scie pneumatique en suivant les tracés en pointillé indiqués dans la figure ci-dessous.
On indique les coupes de la tôle aux points les plus significatifs afin de permettre de régler la position et la profondeur de la découpe de façon à ne pas endommager les tôles.

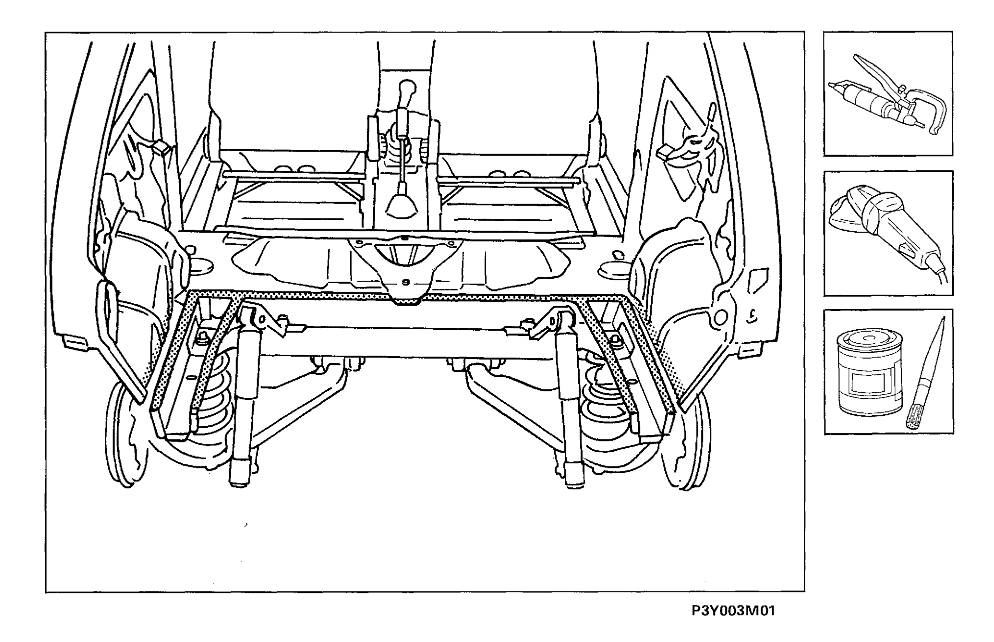




Lors de ces opérations, respecter les normes contre les accidents. Porter des chaussures de protection, des casques anti-bruit et des gants pendant les opérations de découpe, des masques à soudure et des gants pendant les opérations de soudure, un masque de protection et des gants pendant les opérations de peinture.

Arrachage des morceaux de tôle et préparation des bords de la coque

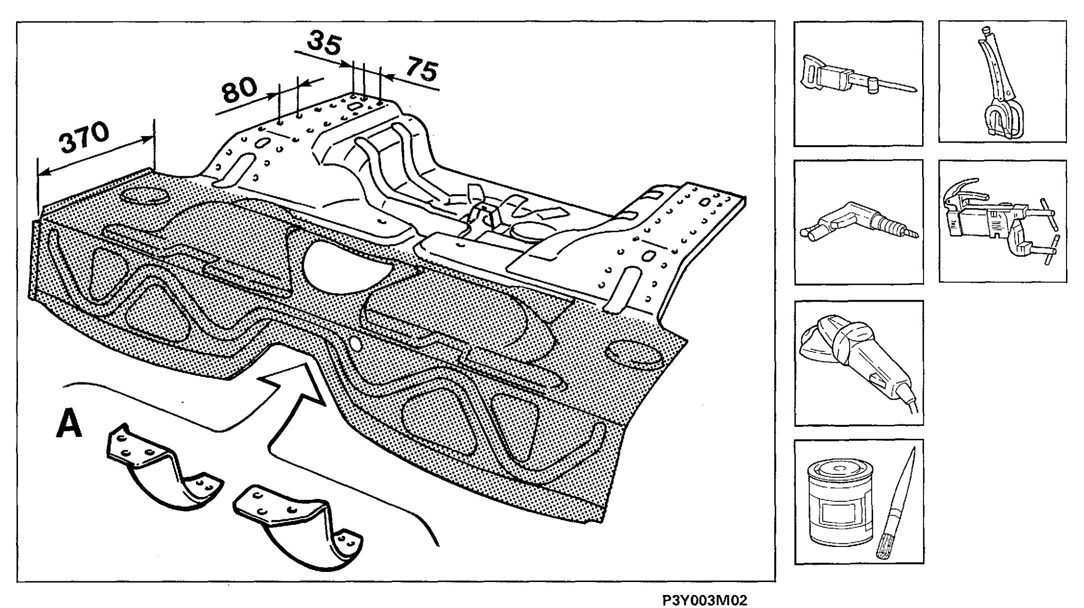
1. Faire sauter les points de soudure sur tout le périmètre du bord de la coque, à l'aide d'une fraise adaptée.
2. Enlever les morceaux de tôle en utilisant des tenailles.
3. Redresser les bords avec un tas galbé et un marteau.
4. Faire sauter les résidus des points de soudure à la meule à disque.
5. Appliquer l'apprêt époxy type IVI Epox ou à défaut l'apprêt au zinc électro-soudable ou un produit similaire, sur les zones précédemment traitées.



P3Y003M01

Préparation de l'élément de rechange et soudure des étriers des ceintures de sécurité AR et du porte-roue de secours.

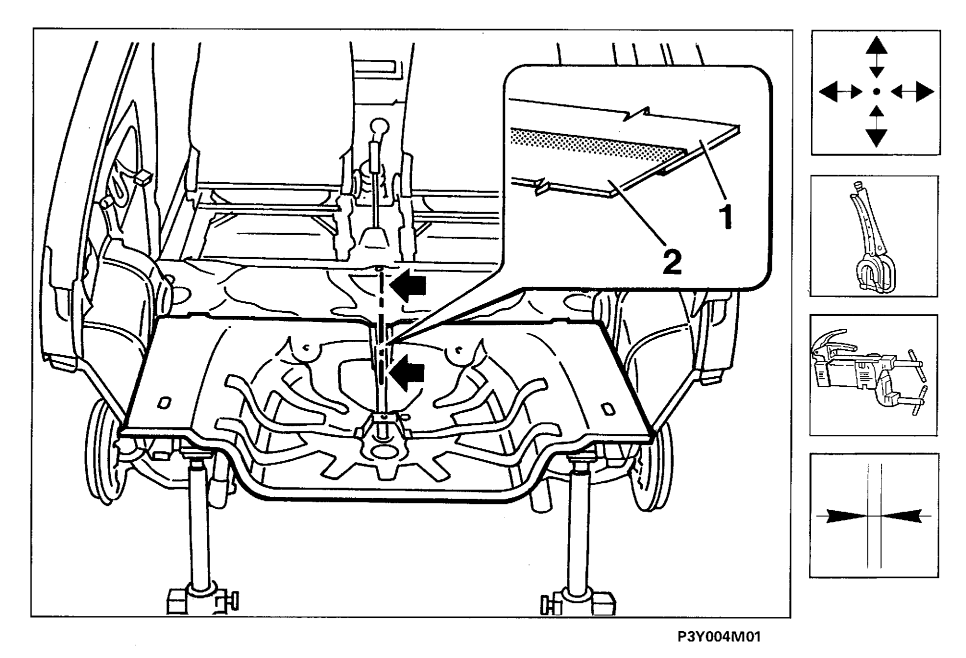
1. Découper l'élément de rechange et enlever la partie mise en évidence (voir fig.), ensuite effectuer des trous équidistants sur les bords de l'élément de rechange représentés en figure.
2. Enlever sur tout le périmètre de la partie intérieure et extérieure de l'élément de rechange le traitement antirouille à l'aide d'une meule à disque.
3. Utiliser l'apprêt au zinc électro-soudable sur les bords précédemment traités.
4. Souder les étriers des ceintures de sécurité AR selon croquis A et l'étrier de soutien du porte-roue de secours à l'aide d'une soudeuse par points.



P3Y003M02

Préparation de l'élément de rechange

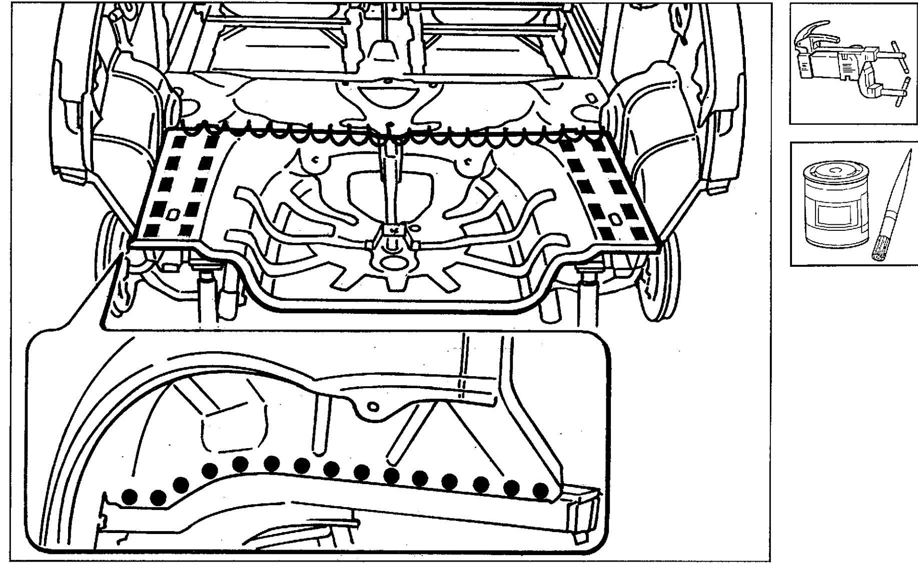
1. Superposer avec soin l'élément de rechange dans son siège, comme représenté ci-dessous (1 la coque, 2 l'élément de rechange).
2. Contrôler le positionnement correct sur la coque.
3. Fixer l'élément de rechange à la coque en utilisant les pinces-étaux adaptées.
4. Pré-assembler l'élément de rechange en effectuant quelques points de soudure.
5. Contrôler l'alignement et l'uniformité de la lumière du contour.



P3Y004M01

Soudure de l'élément de rechange

1. Souder par points en correspondance des passages de roues.
2. A l'aide d'une soudeuse MIG remplir les trous exécutés auparavant sur l'élément de rechange.
3. A l'aide de la soudeuse MIG effectuer la soudure à fil continu sur le bord AR de l'élément de rechange.

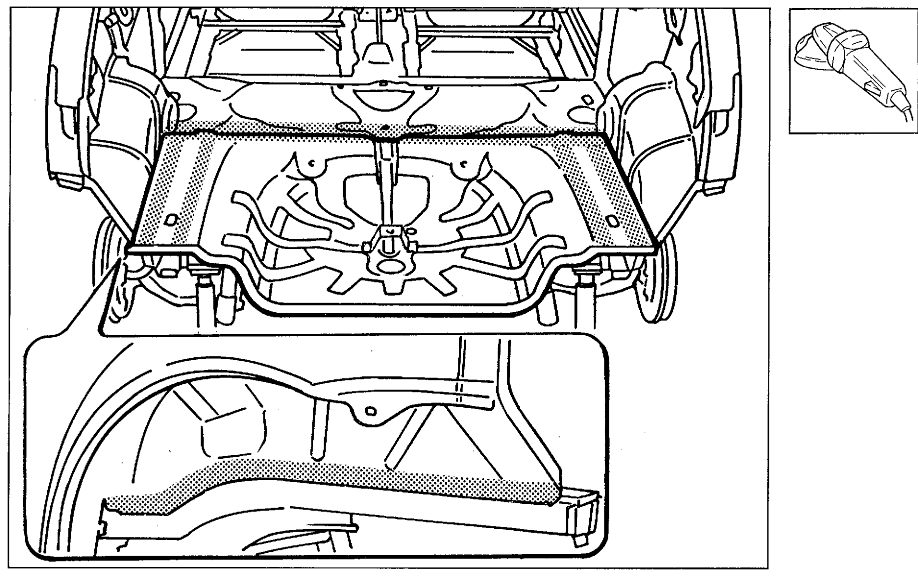


P3Y004M02

Opérations de finition

Procéder à la repose du "Revêtement de la Traverse AR" comme indiqué à la page 80 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chap. 70 Carrosserie (imprimé 506.610).

1. Redresser les déformations éventuelles de la tôle à l'aide d'un tas galbé.
2. Ebavurer les résidus éventuels de soudure à la meule à disque.

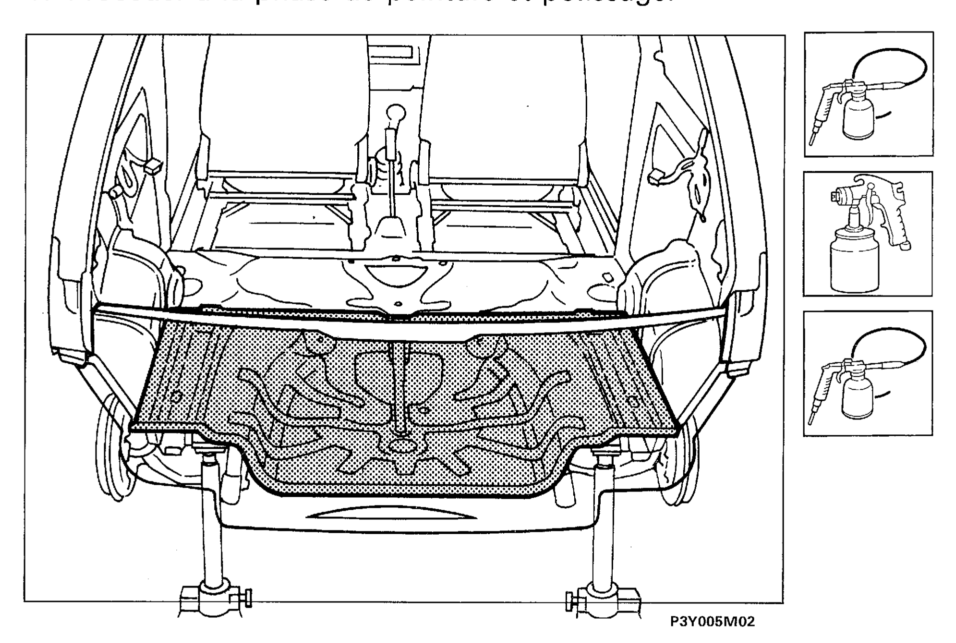


P3Y005M01

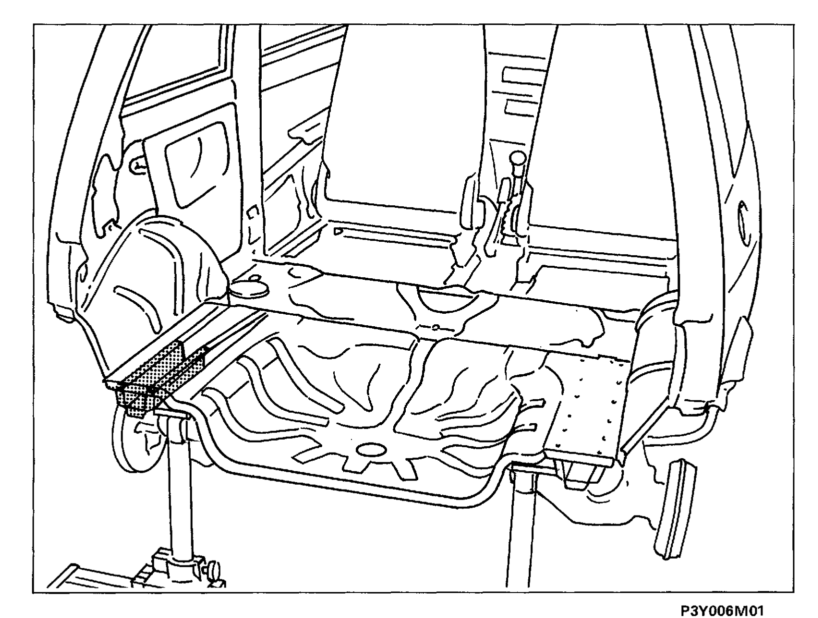
Protections

Reconstituer les traitements antirouille en se référant, pour les zones de traitement et les produits à utiliser, à ce qui est indiqué dans les schémas de la page 115 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chap. 70 (imprimé 506.610).

1. Procéder à la phase de peinture et polissage.



P3Y005M02



P3Y006M01

REMPLACEMENT PARTIEL DU LONGERON (7090G 84)*

(*)Ce chiffre indique le code de l'opération indiqué sur le Barême des temps de réparation.

L'élément dont on indique la procédure de remplacement est mis en évidence dans la figure ci-contre.

OPERATIONS PRELIMINAIRES

Etablir la nature du dommage, vérifier si les organes branchés sont déformés en contrôlant les cotes d'alignement de la coque, indiquées à la page 113 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chap. 70 (imprimé 506.610), et en utilisant les outils de relevé adéquats (marbres, gabarits ou jauges).

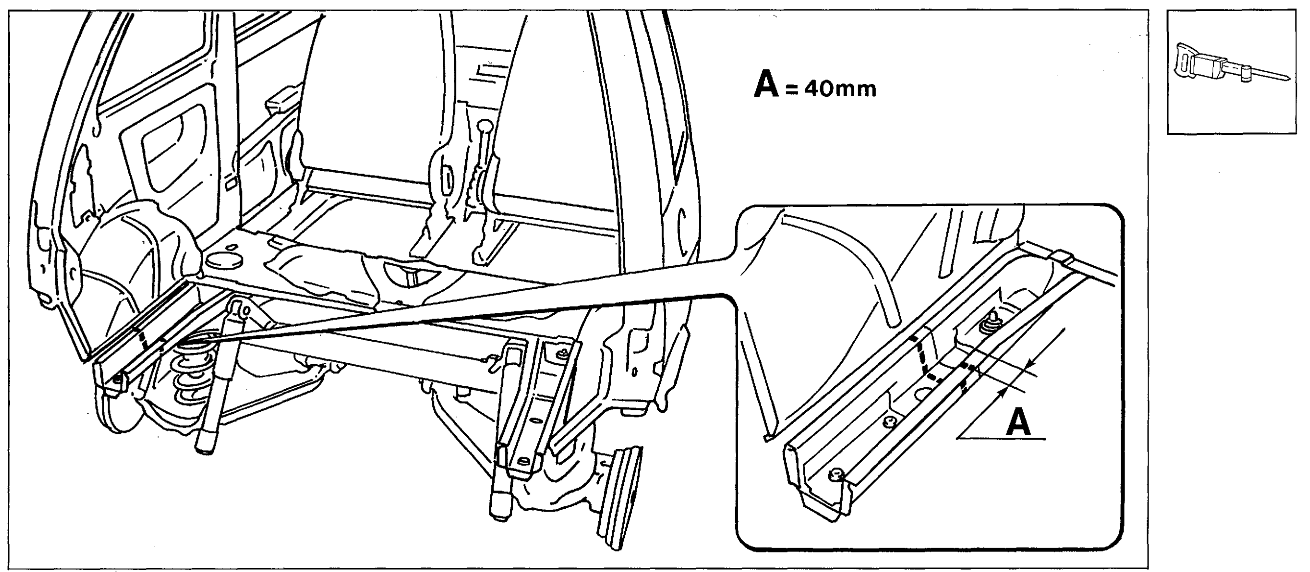
Effectuer les opérations de redressage de la coque avant d'effectuer la découpe de l'élément.
Contrôler après cela le bon état des organes qui ne doivent pas être remplacés.

DEMONTAGES PRELIMINAIRES

Désaccoupler les eléments démontables de la carrosserie et revêtements intérieurs, qui pourraient gêner les operations de réparation ou subir des dommages pendant celles-ci.
Enlever le plancher AR (voir: "Remplacement partiel du plancher AR").

DEPOSE

Effectuer le découpe du longeron à l'aide d'une scie pneumatique en suivant les tracés en pointillé indiqués dans la figure ci-dessous et en respectant la cote (A) indiquée ci-contre.



P3Y006M02

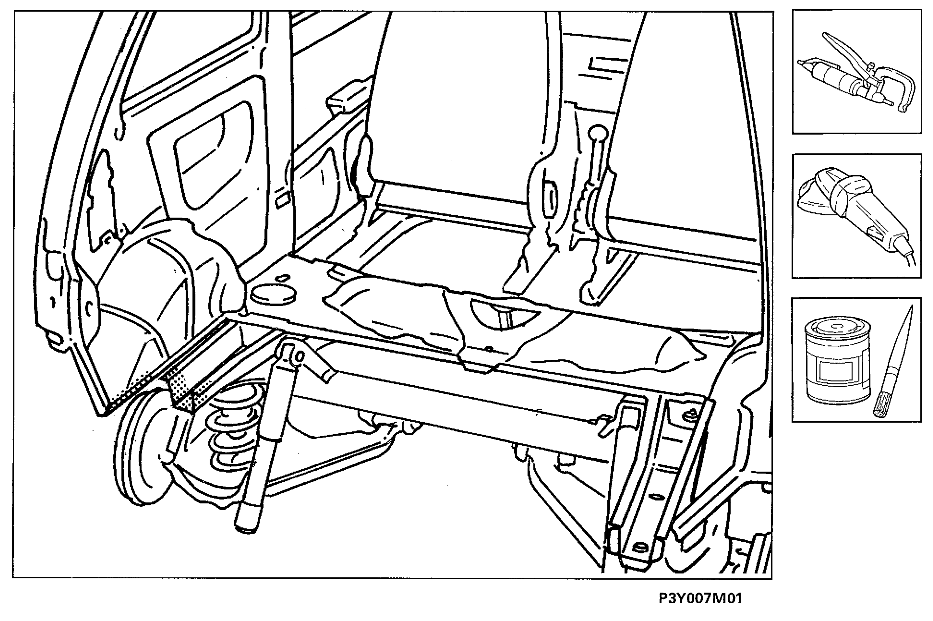


Lors de ces opérations, respecter strictement les normes contre les accidents. Porter des chaussures de protection, des casques anti-bruit et des gants pendant les opérations de découpe, des masques à soudure et des gants pendant les opérations de soudure, des masques de protection et des gants pendant les opérations de peinture.

Imprimé n° 505.610/13

Arrachage des morceaux de tôle et préparation des bords de la coque

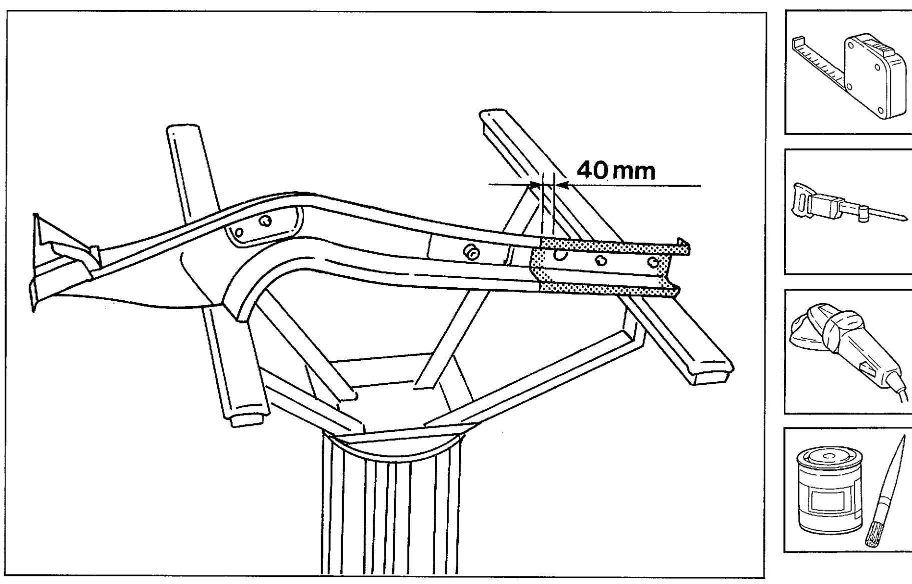
1. Faire sauter les points de soudure sur tout le périmètre du bord de la coque, à l'aide d'une fraise adaptée.
2. Enlever les morceaux de tôle en utilisant des tenailles.
3. Redresser les bords avec un tas galbé et un marteau.
4. Faire sauter les résidus des points de soudure à la meule à disque.
5. Appliquer l'apprêt époxy type IVI Epox ou à défaut un apprêt au zinc électro-soudable ou un produit similaire, sur les zones précédemment traitées.



P3Y007M01

Préparation de l'élément de rechange

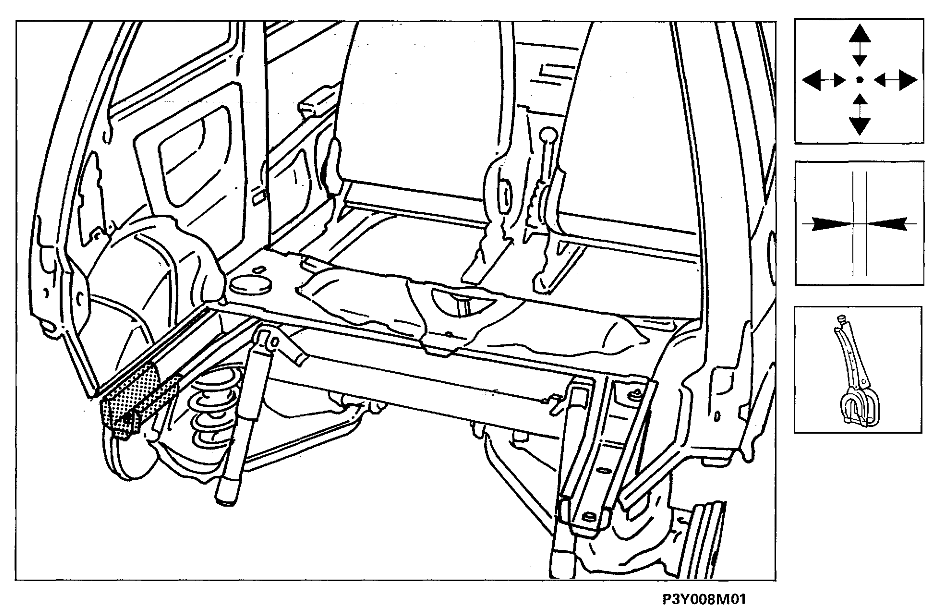
1. Découper l'élément de rechange en respectant la cote indiquée.
2. Enlever sur tout le périmètre de la partie intérieure et extérieure de l'élément de rechange le traitement anticorrosion à l'aide d'une meule à disque.
3. Utiliser l'apprêt au zinc électro-soudable sur les bords précédemment traités.



P3Y007M02

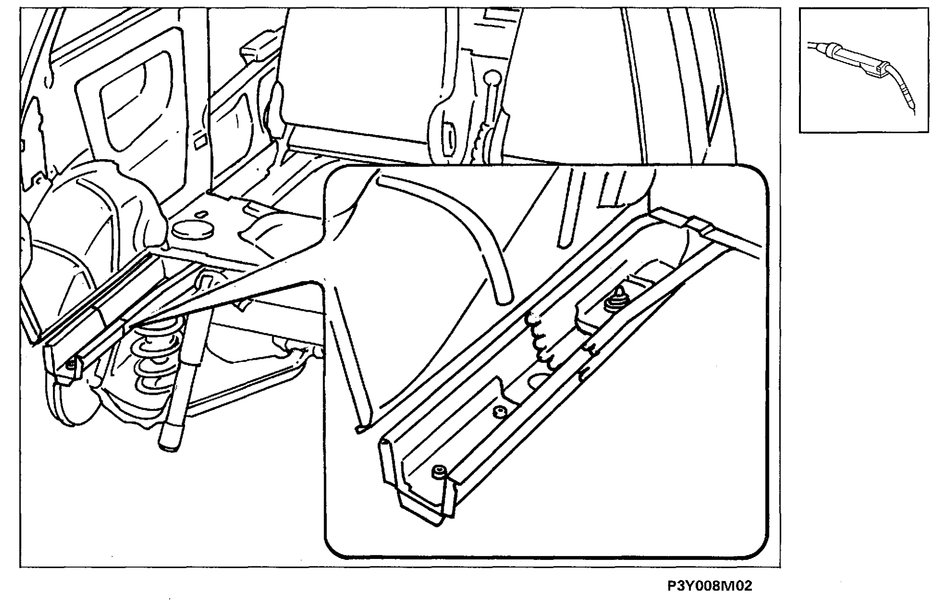
Positionnement de l'élément de rechange

1. Mettre en place l'élément de rechange.
2. Contrôler la position correcte sur la coque.
3. Fixer l'élément de rechange à la coque en utilisant les pinces-étaux adaptés


P3Y008M01

Soudure de l'élément de rechange

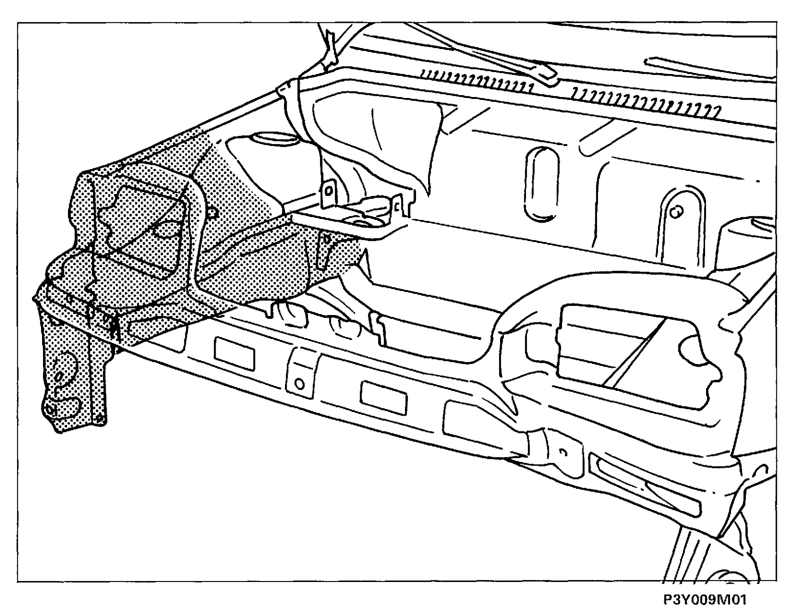
1. A l'aide de la soudeuse MIG effectuer la soudure à fil continu sur la bordure de l'élément de rechange avec la coque.


P3Y008M02

Opérations de finition

1. Ebavurer les résidus éventuels de soudure à la meule à disque.

Procéder à la repose du plancher AR (voir: "Remplacement Partiel du plancher AR").
Reconstituer les traitements antirouille en se référant, pour les zones de traitement et les produits à utiliser, à ce qui est indiqué dans les schémas de la page 115 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chap. 70 (imprimé 506.610).



P3Y009M01

REMPLACEMENT PARTIEL DU FLANC DE FIXATION D'AILE AVEC TIRANT (7090G 12)*

(*)Ce chiffre indique le code de l'opération indiqué sur le Barême des temps de réparation.

L'élément dont on indique la procédure de remplacement est mis en évidence dans la figure ci-contre.

OPERATIONS PRELIMINAIRES

Etablir la nature du dommage, vérifier si les organes branchés sont déformés en contrôlant les cotes d'alignement de la coque, indiquées à la page 113 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chap. 70 (imprimé 506.610), en utilisant les outils de relevé adéquats (marbres, gabarits ou jauges).

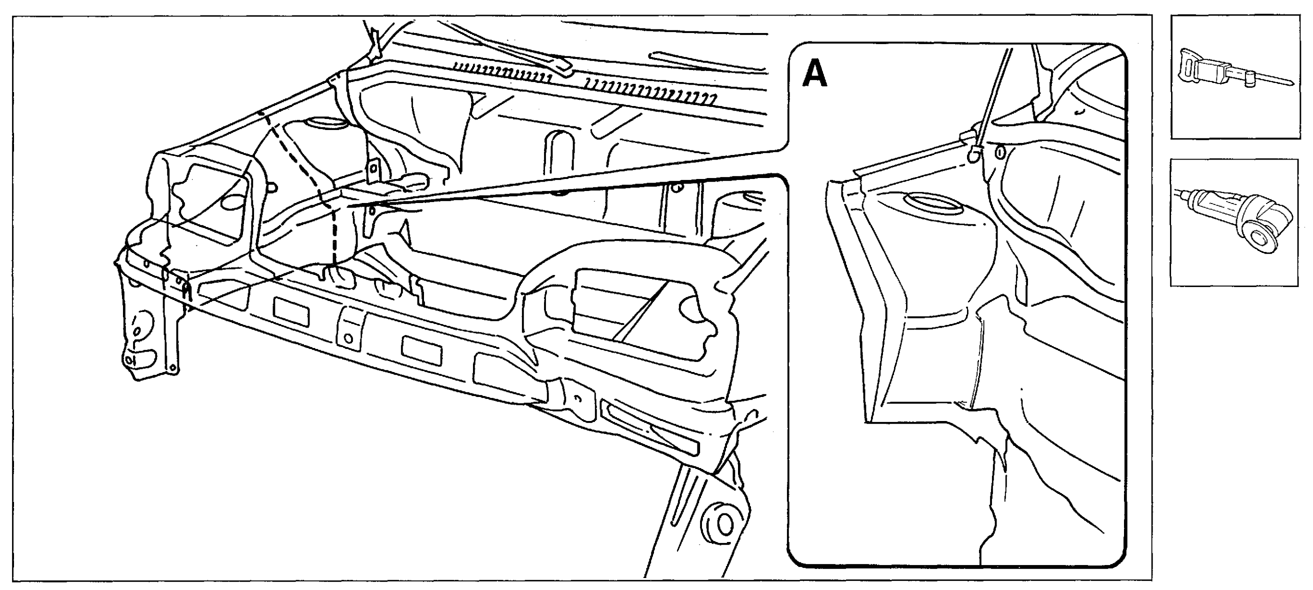
Effectuer les éventuelles opérations de redressage de la coque avant d'effectuer la découpe de l'elément. Contrôler après cela le bon état des organes qui ne doivent pas être remplacés.

DEMONTAGES PRELIMINAIRES

Désaccoupler les éléments démontables de la carrosserie et les revêtements intérieurs, qui pourraient gêner les opérations de réparation ou subir des dommages pendant celles-ci.

DEPOSE

Effectuer la découpe du flanc de fixation d'aile du véhicule à l'aide d'une scie pneumatique en suivant les tracés en pointillé indiqués dans la figure ci-dessous, achever la découpe du tirant à l'aide d'une scie à lame circulaire en position décalée par rapport à la découpe du flanc comme représenté en figure dans la coupe (A).



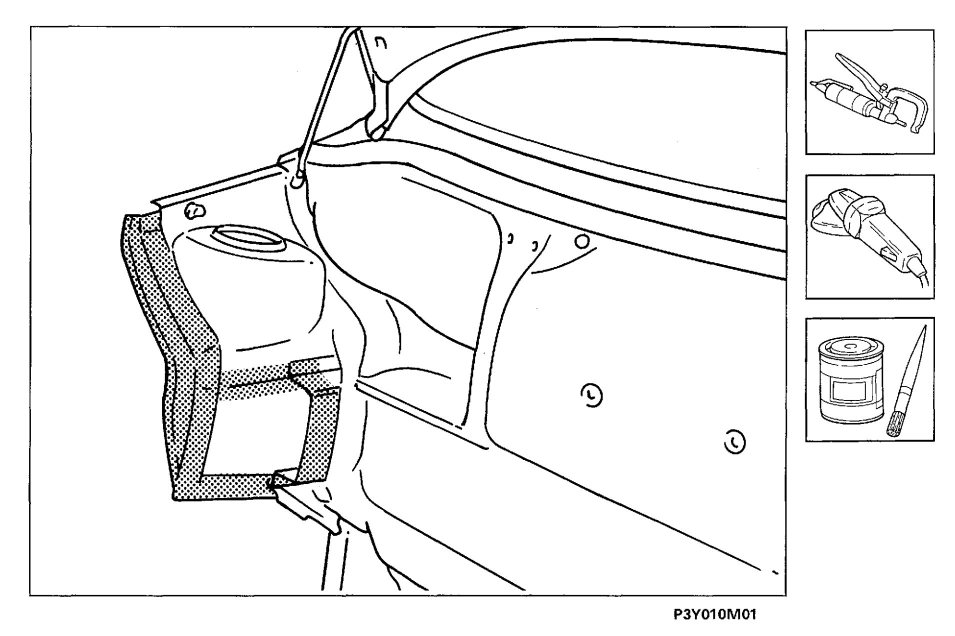
P3Y009M02



Lors de ces opérations, respecter strictement les normes contre les accidents. Porter des chaussures de protections, des casques anti-bruit et des gants pendant les opérations de découpe, des masques à soudure et des gants pendant les opérations de soudure, un masque de protection et des gants pendant les opérations de peinture.

Arrachage des morceaux de tôle et préparation des bords de la coque

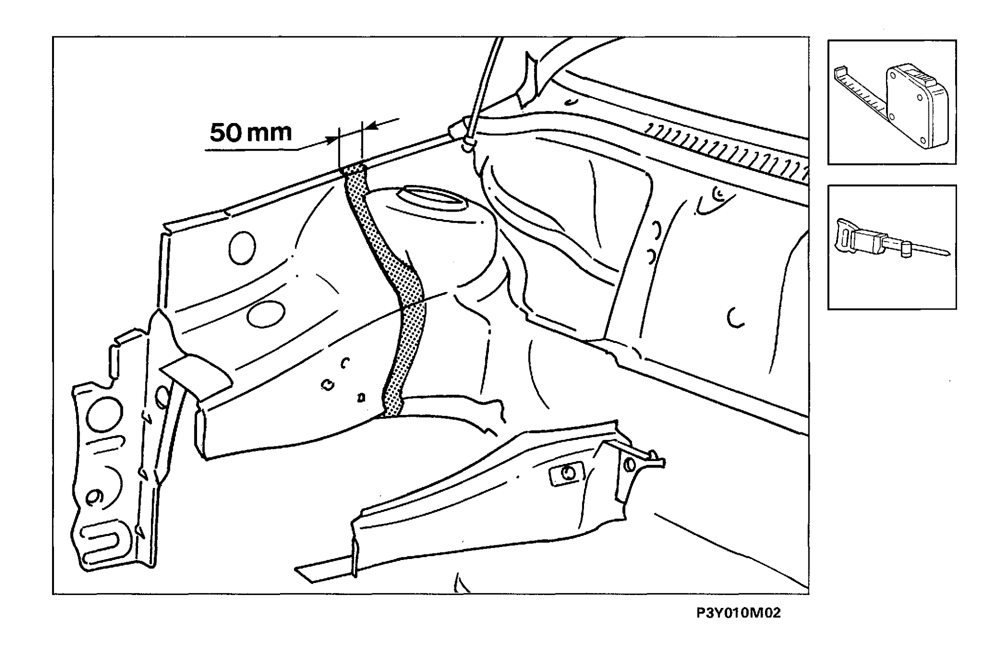
1. Faire sauter les points de soudure sur tout le périmètre du bord de la coque, à l'aide d'une fraise adaptée.
2. Enlever les morceaux de tôle en utilisant des tenailles.
3. Redresser les bords avec un tas galbé et un marteau.
4. Faire sauter les résidus des points de soudure à la meule à disque.
5. Appliquer l'apprêt époxy type IVI Epox ou un apprêt au zinc électro-soudable ou un produit similaire, sur les zones précédemment traitées.



P3Y010M01

Ajustage des éléments de rechange

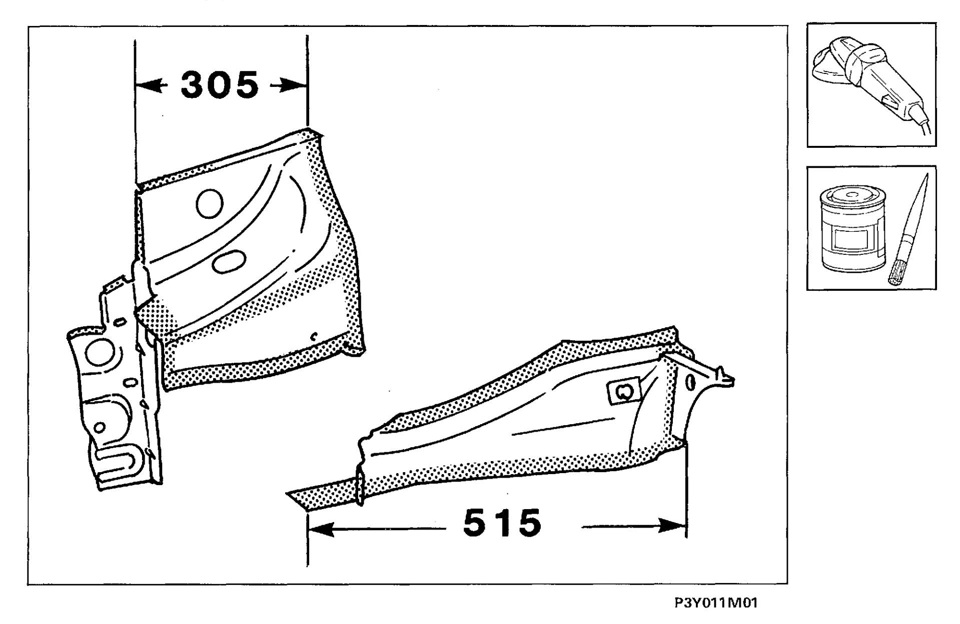
1. Découper le flanc de façon à obtenir une superposition sur la coque de 50mm.
2. Découper le tirant de manière à pouvoir le souder en contact avec la coque.



P3Y010M02

Préparation des éléments de rechange

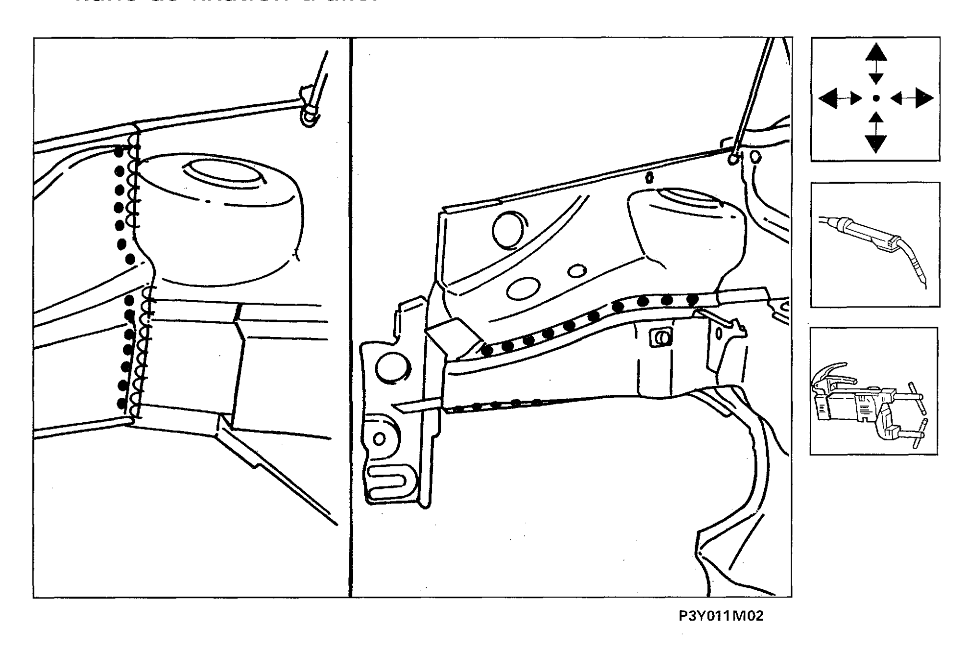
1. Enlever sur tout le périmètre de contact avec la coque de la partie intérieure et extérieure des éléments de rechange le traitement antirouille à l'aide d'une meule à disque.
2. Utiliser l'apprêt au zinc électro-soudable sur les bords de contact avec la coque.



P3Y011M01

Soudure de l'élément de rechange

1. Superposer le flanc sur la coque et à l'aide de la soudeuse MIG effectuer la soudure à fil continu comme indiqué ci-contre.
2. Poursuivre la soudure du flanc de fixation d'aile en utilisant la soudeuse par points.
3. Positionner le tirant sur la coque, ensuite souder à fil continu à l'aide de la soudeuse MIG sur le bordure AR comme indiqué ci-contre.
4. Terminer la soudure en utlisant la soudeuse par points sur les bords de contact entre le tirant et le flanc de fixation d'aile.

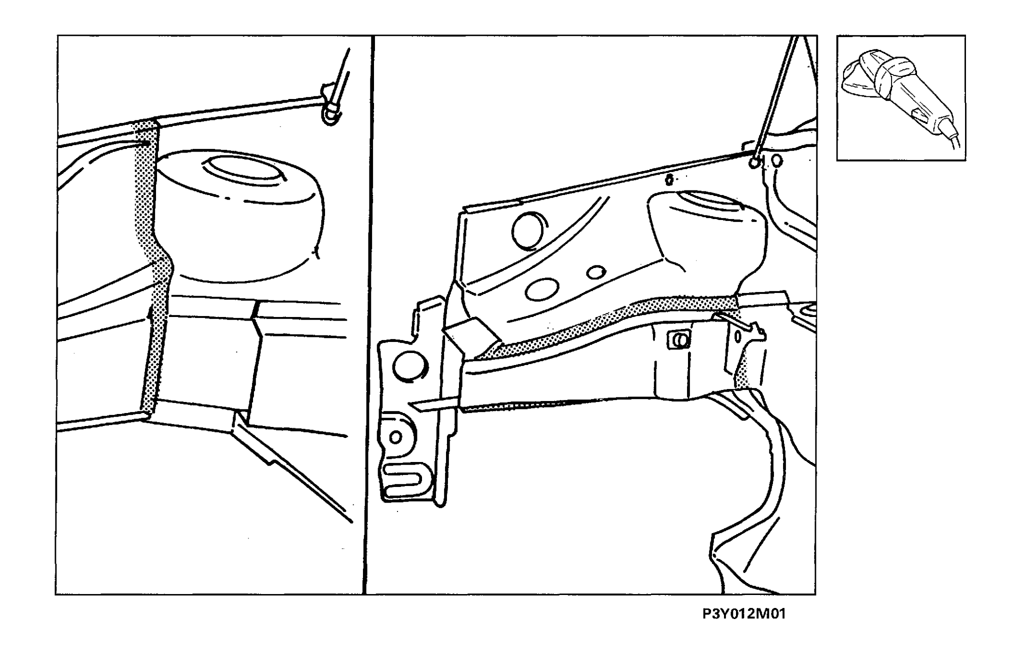


P3Y011M02

Opérations de finition

Procéder à la repose du "Revêtement de la Traverse AV" comme indiqué à la page 68 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chap. 70 Carrosserie (imprimé 506.610).

1. Redresser les déformations éventuelles de la tôle à l'aide d'un tas galbé et un marteau.
2. Ebavurer les résidus éventuels de soudure à la meule à disque.

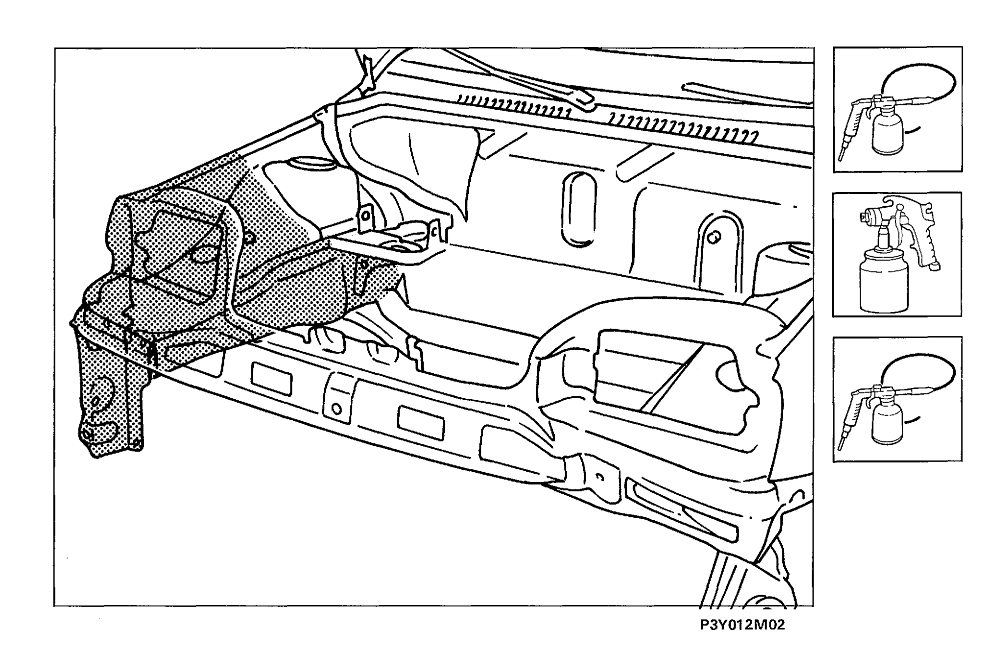


P3Y012M01

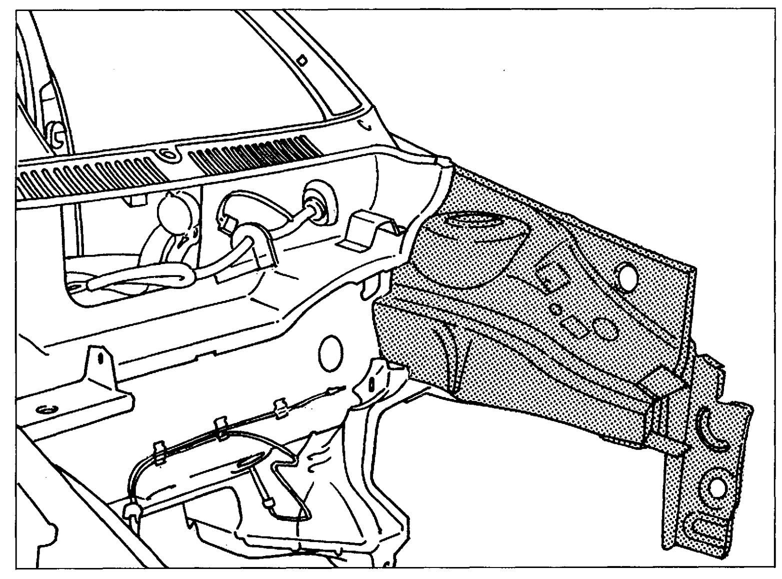
Protections

Reconstituer les traitements antirouille en se référant, pour les zones de traitement et les produits à utiliser, à ce qui est indiqué dans les schémas de la page 115 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chap. 70 (imprimé 506.610).

1. Procéder à la phase de peinture et polissage



P3Y012M02


P3Y013M01

REMPLACEMENT FLANC DE FIXATION D'AILE AVEC TIRANT (7090G 10)*

(*)Ce chiffre indique le code de l'opération indiqué sur le Barême des temps de réparation.

L'élément dont on indique la procédure de remplacement est mis en évidence dans la figure ci-contre.

OPERATIONS PRELIMINAIRES

Etablir la nature du dommage, vérifier si les organes branchés sont déformés en contrôlant les cotes d'alignement de la coque indiquées à la page 113 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chap. 70 (imprimé 506.610), en utilisant les outils de relevé adéquats (marbres, gabarits ou jauges).

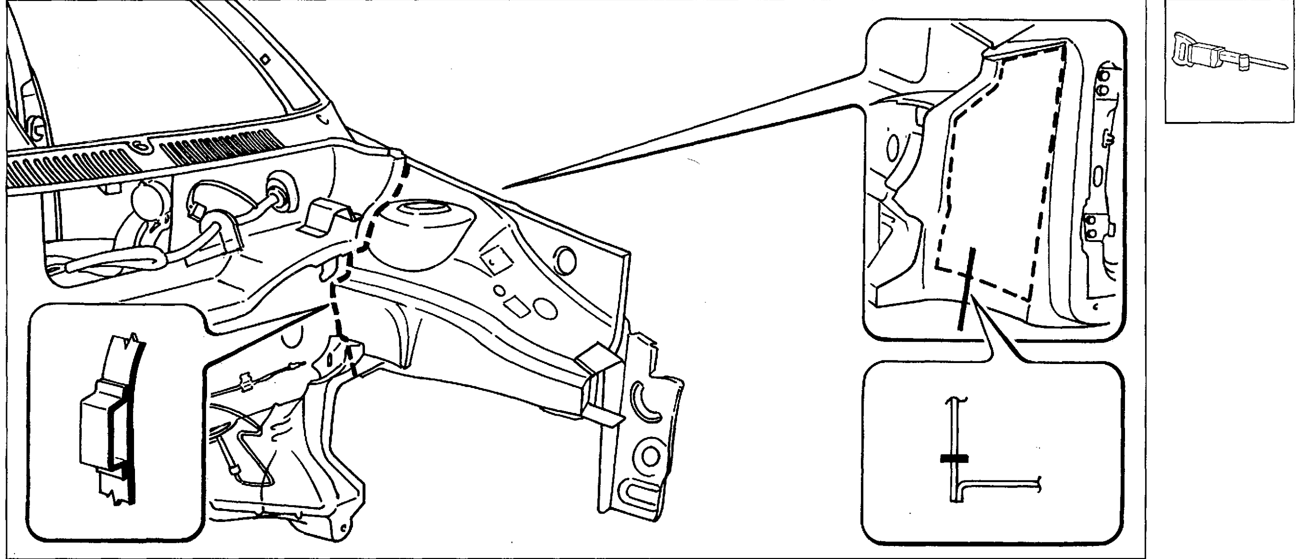
Effectuer les opérations de redressage de la coque avant d'effectuer la découpe de l'élément.
Contrôler après cela le bon état des organes qui ne doivent pas être remplacés.

DEMONTAGES PRELIMINAIRES

Désaccoupler les éléments démontables de la carrosserie et les Revêtements intérieurs, qui pourraient gêner les opérations de réparation ou subir des dommages pendant celles-ci.

DEPOSE

Effectuer la découpe du plancher AR du véhicule à l'aide d'une scie pneumatique en suivant les tracés en pointillé indiqués dans la figure ci-dessous.
On indique les coupes de la tôles aux points les plus significatifs, afin de permettre à l'opérateur de régler la position et la profondeur de la découpe de façon à ne pas endommager les tôles situées en-dessous.

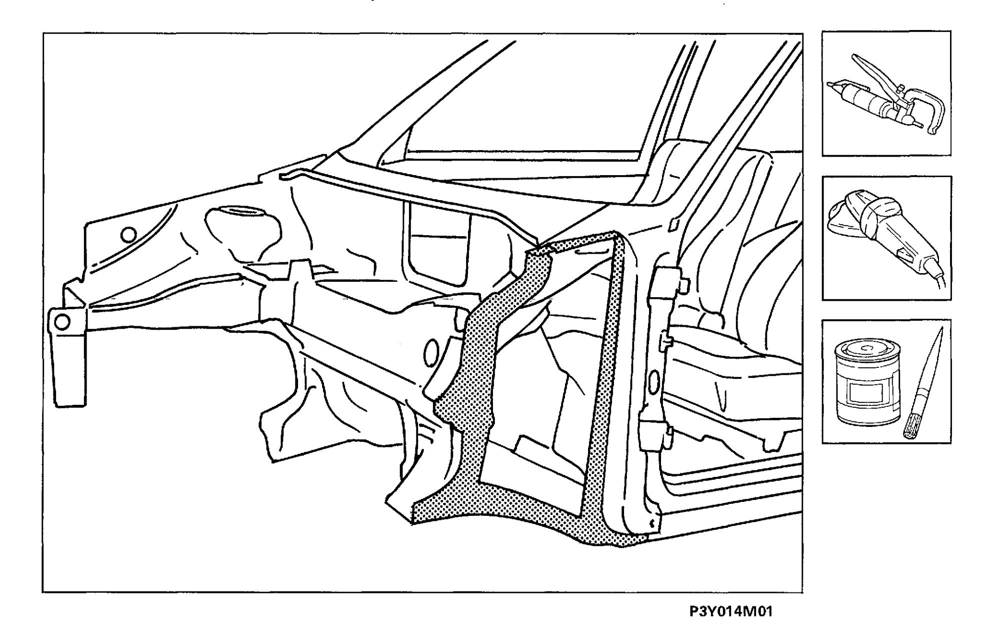

P3Y013M02



Lors de ces opérations, respecter strictement les normes contre les accidents. Porter des chaussures de protection, des casques anti-bruit et des gants pendant les opérations de découpe, des masques à soudure et des gants pendant les opérations de soudure, un masque de protection et des gants pendant les opérations de peinture.

Arrachage des morceaux de tôle et préparation des bords de la coque

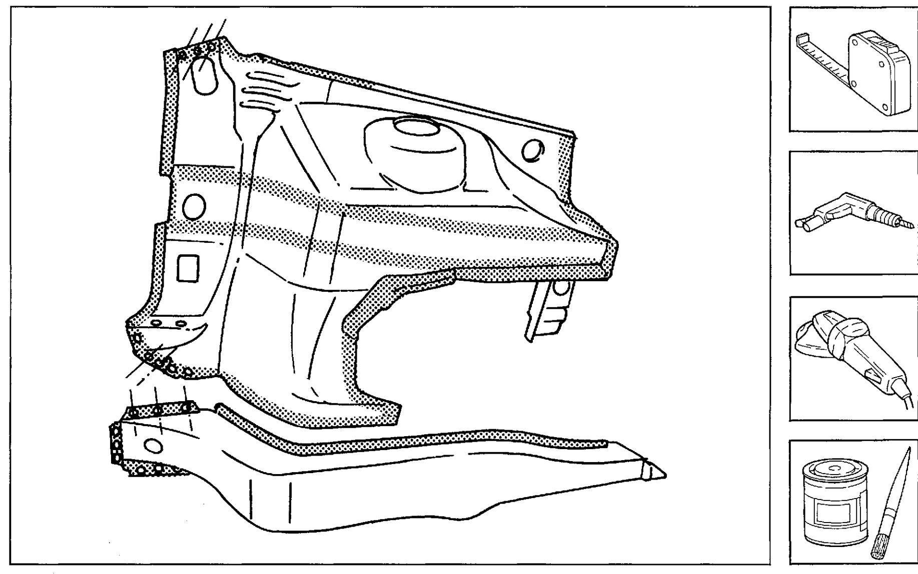
1. Faire sauter les points de soudure sur tout le périmètre du bord de la coque, à l'aide d'une fraise adaptée.
2. Enlever les morceaux de tôle en utilisant des tenailles.
3. Redresser les bords avec un tas galbé et un marteau.
4. Faire sauter les résidus des points de soudure à la meule à disque.
5. Appliquer l'apprêt époxy type IVI Epox ou à défaut l'apprêt au zinc électro-soudable ou un produit similaire, sur les zones précédemment traitées.

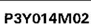


P3Y014M01

Préparation de l'élément de rechange

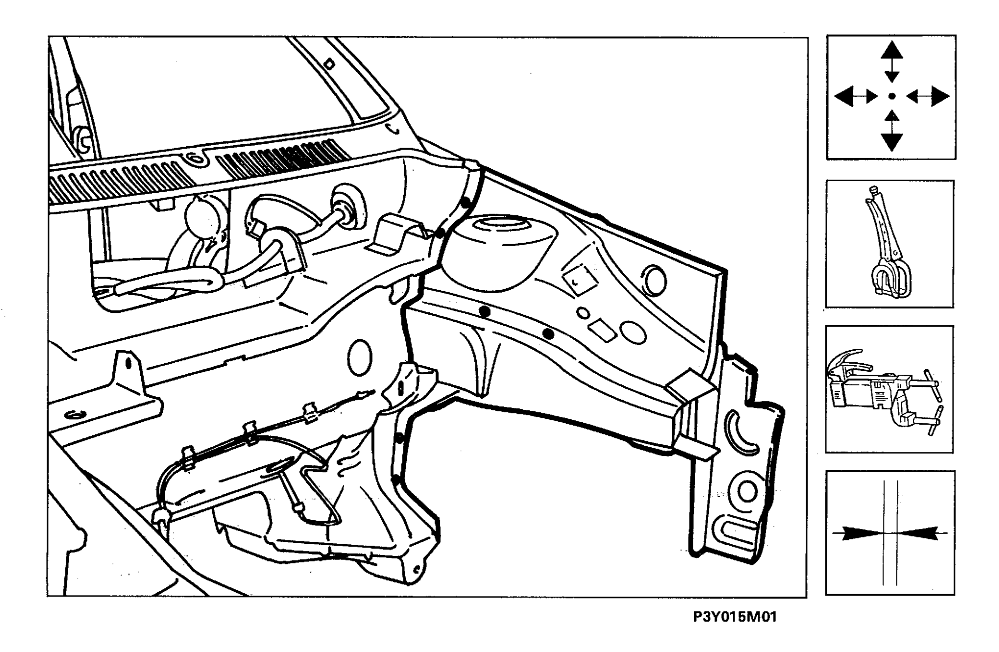
1. Effectuer des trous équidistants comme indiqués en figure.
2. Enlever sur tout le périmètre de la partie intérieure et e0térieure de l'élément de rechange, le traitement antirouille à l'aide d'une meule à disque.
3. Utiliser l'apprêt au zinc électro-soudable sur les bords précédemment traités.




P3Y014M02

Positionnement des éléments de rechange

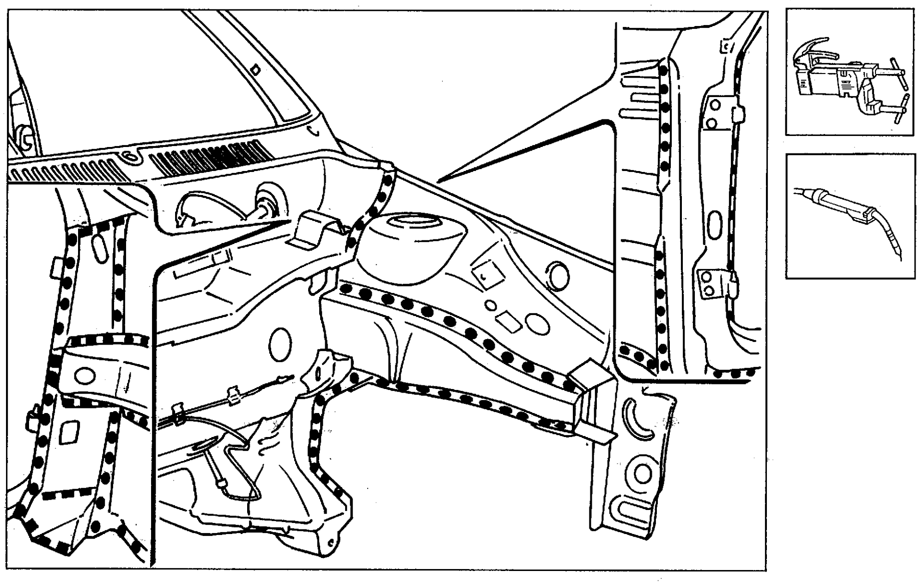
1. Mettre en place le tirant dans son siège et le fixer à l'aide de pinces-étaux.
2. Positionner le flanc de fixation d'aile sur la coque à l'aide de pinces-étaux.
3. Pré-assembler l'élément de rechange en effectuant quelques points de soudure.
4. Contrôler l'alignement et l'uniformité de la lumière de contour.



P3Y015M01

Soudure de l'élément de rechange

1. Souder par points sur les bords du tirant au flanc de fixation d'aile et à la coque.
2. Poursuivre la soudure par points sur les bords du montant de la porte et du plancher.
3. A l'aide de la soudeuse MIG remplir les trous effectués précédemment sur les éléments de rechange.

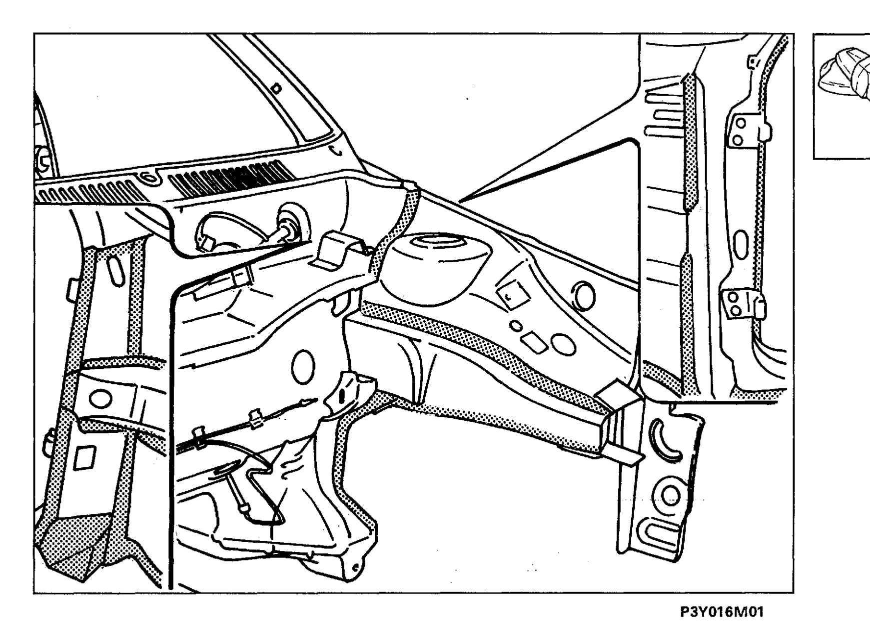


P3Y015M02

Opérations de finition

Procéder à la repose du "Revêtement de la Traverse AV" comme indiqué à la page 68 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chap. 70 Carrosserie (imprimé 506.610).

1. Redresser les déformations éventuelles de la tôle à l'aide d'un tas galbé et un marteau.
2. Ebavurer les résidus éventuels de soudure à la meule à disque.

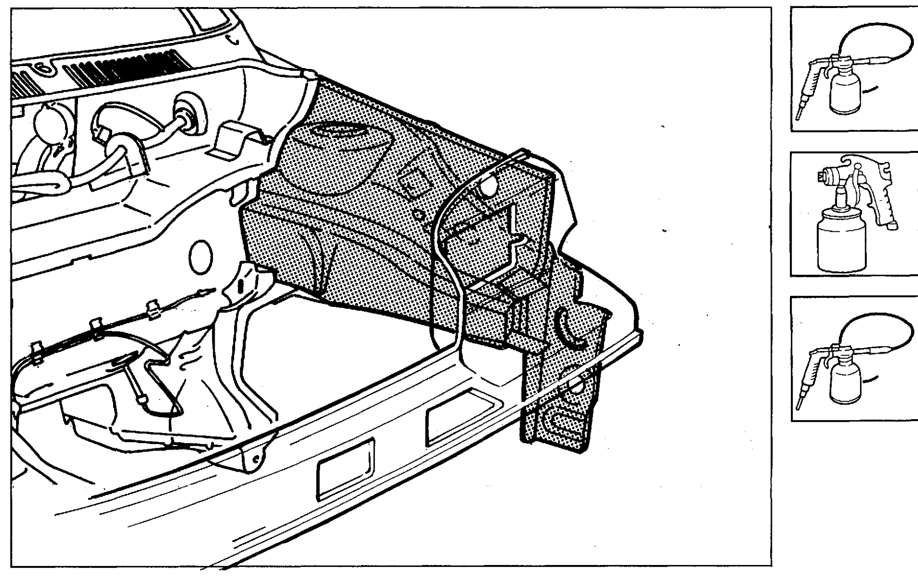


P3Y016M01

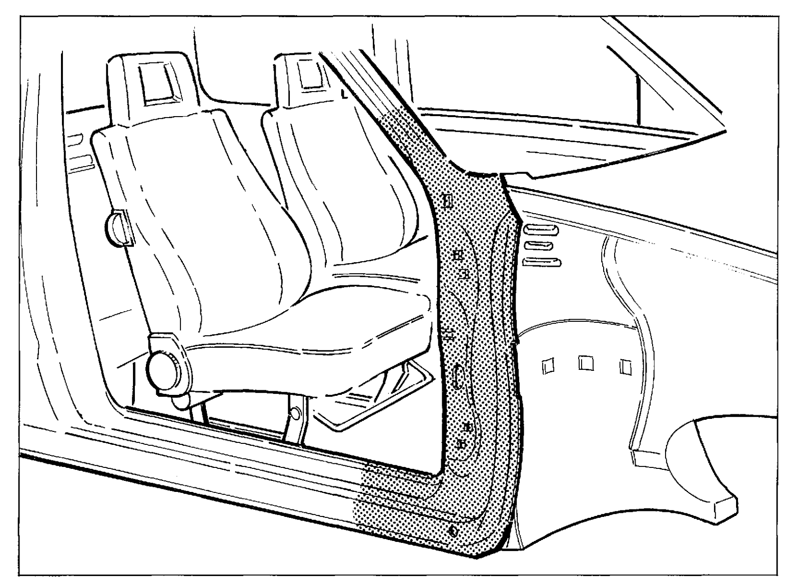
Protections

Reconstituer les traitements antirouille en se référant pour les zones de traîtement et les produits à utiliser, à ce qui est indiqué dans les schémas de la page 115 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chap. 70 (imprimé 506.610).

1. Procéder à la phase de peinture et polissage.



P3Y016M02


P3Y017M01

REMPLACEMENT DU MONTANT AVANT (7090G 30)*

(*)Ce numéro indique le code de l'opération indiqué sur le Barême des Temps de réparation.

L'élément dont on indique la procédure de remplacement est mis en évidence dans la figure ci-contre.

OPERATIONS PRELIMINAIRES

Etablir la nature du dommage, vérifier si les organes branchés sont déformés en contrôlant les cotes d'alignement de la coque, indiquées à la page 113 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chap. 70 (imprimé 506.610), en utilisant les outils de relevé adéquats (marbres, gabarits ou jauges).

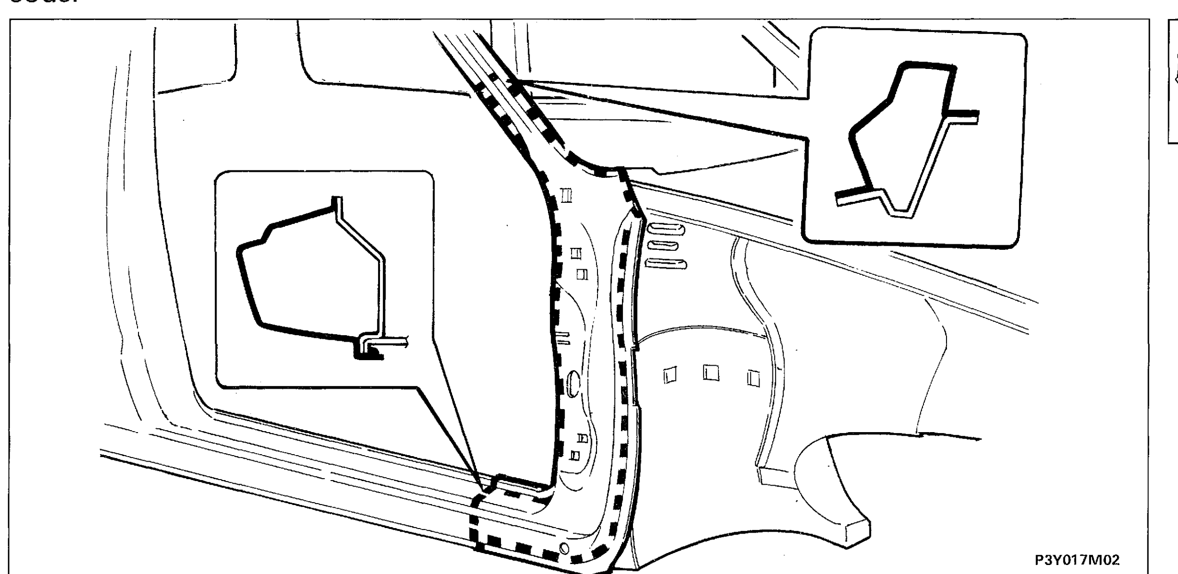
Effectuer les opérations de redressage de la coque avant d'effectuer la découpe de l'élément.
Contrôler après cela le bon état des organes qui ne doivent pas être remplacés.

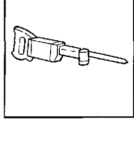
DEMONTAGES PRELIMINAIRES

Désaccoupler les éléments démontables de la carrosserie, ainsi que les revêtements intérieurs qui pourraient gêner les opérations de réparation ou subir des dommages pendant celles-ci.

DEPOSE

Effectuer la découpe du montant AV du véhicule à l'aide d'une scie pneumatique en suivant les tracés en pointillé indiqués dans la figure ci-dessous.
On indique les coupes de la tôle dans les points les plus significatifs afin de permettre à l'opérateur de régler la position et la profondeur de la découpe de façon à ne pas endommager les tôles situées en-dessous.


P3Y017M02

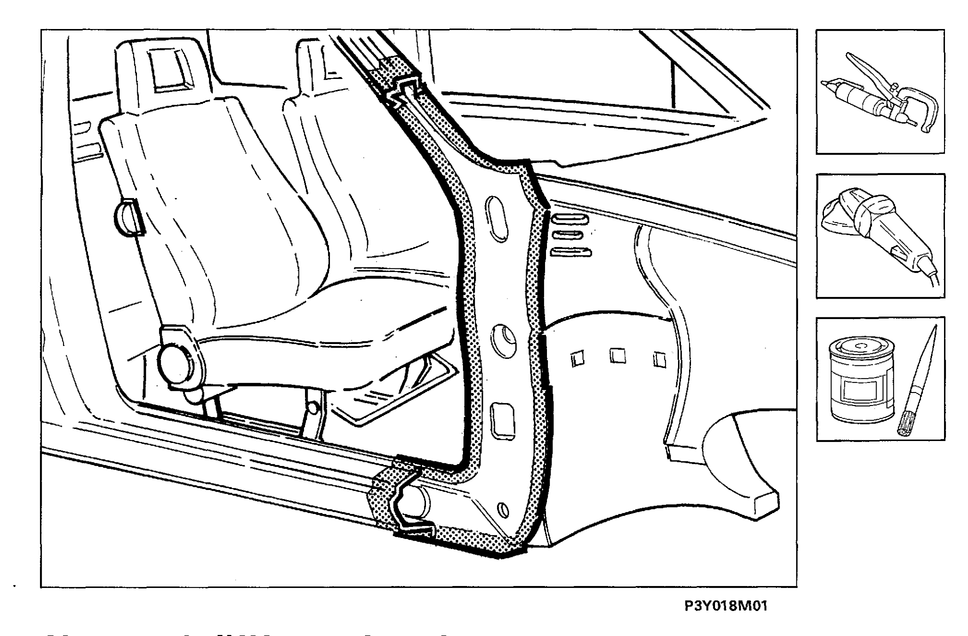




Lors des opérations indiquées, respecter strictement les normes contre les accidents. Porter des chaussures de protection, des casques anti-bruit et des gants pendant les opérations de découpe, des masques à soudure et des gants pendant les opérations de soudure, un masque de protection et des gants pendant les opérations de peinture.

Arrachage des morceaux de tôle et préparation des bords de la coque

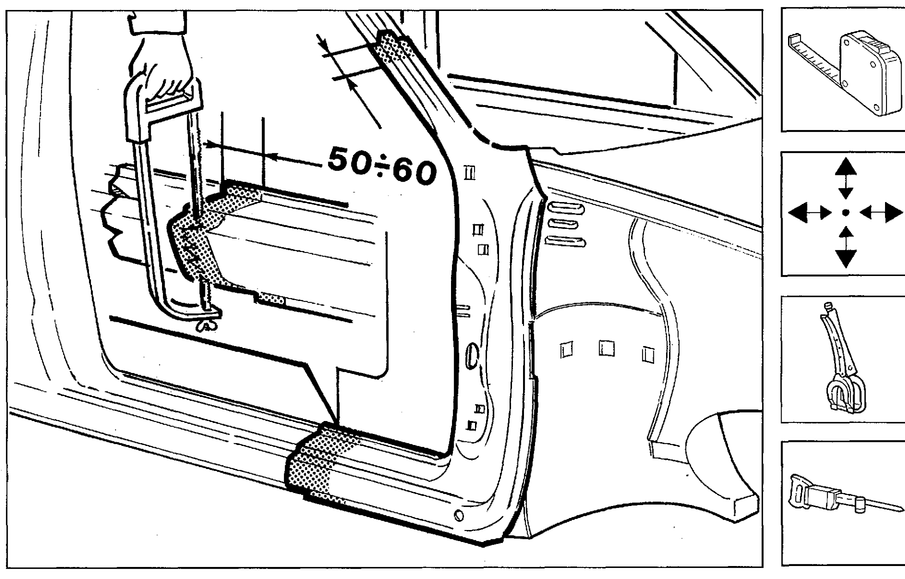
1. Faire sauter les points de soudure sur tout le périmètre du bord de la coque, à l'aide d'une fraise adaptée.
2. Enlever les morceaux de tôle en utilisant des tenailles.
3. Redresser les bords avec un tas galbé et un marteau.
4. Faire sauter les résidus des points de soudure à la meule à disque.
5. Appliquer l'apprêt époxy type IVI Epox ou à défaut l'apprêt au zinc électro-soudable ou un produit similaire, sur les zones précédemment traitées.



P3Y018M01

Ajustage de l'élément de rechange

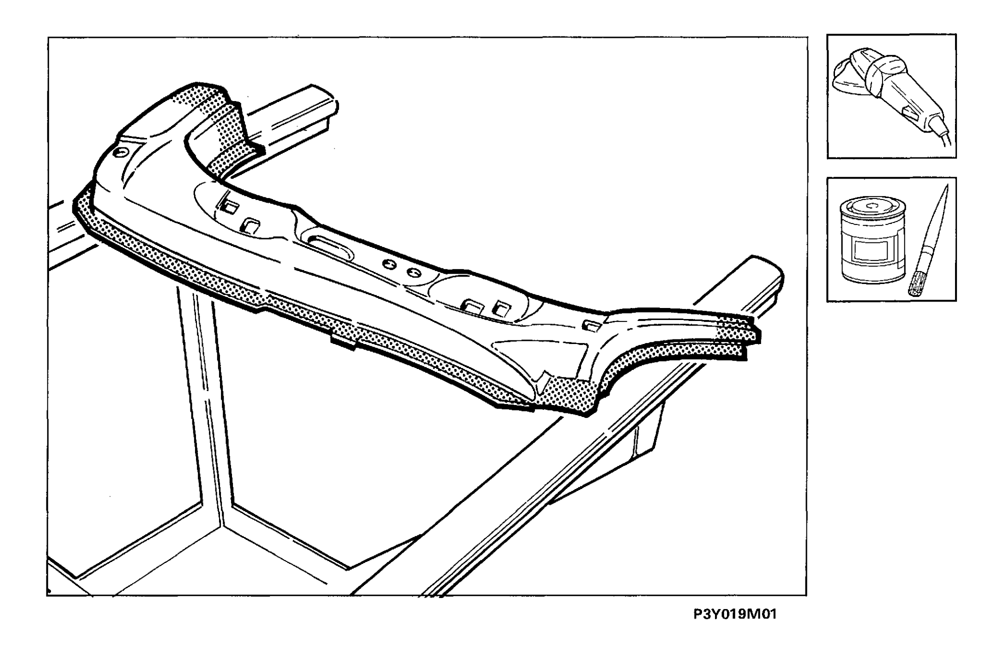
1. Contrôler que la superposition de l'élément de rechange sur la coque soit supérieure à 50-60 mm environ.
2. Superposer l'élément de rechange et le fixer à la coque, l'aide de pinces-étaux.
3. Découper les deux bords de tôle de façon à obtenir une ligne de jonction parfaite.



P3Y018M02

Préparation de l'élément de rechange

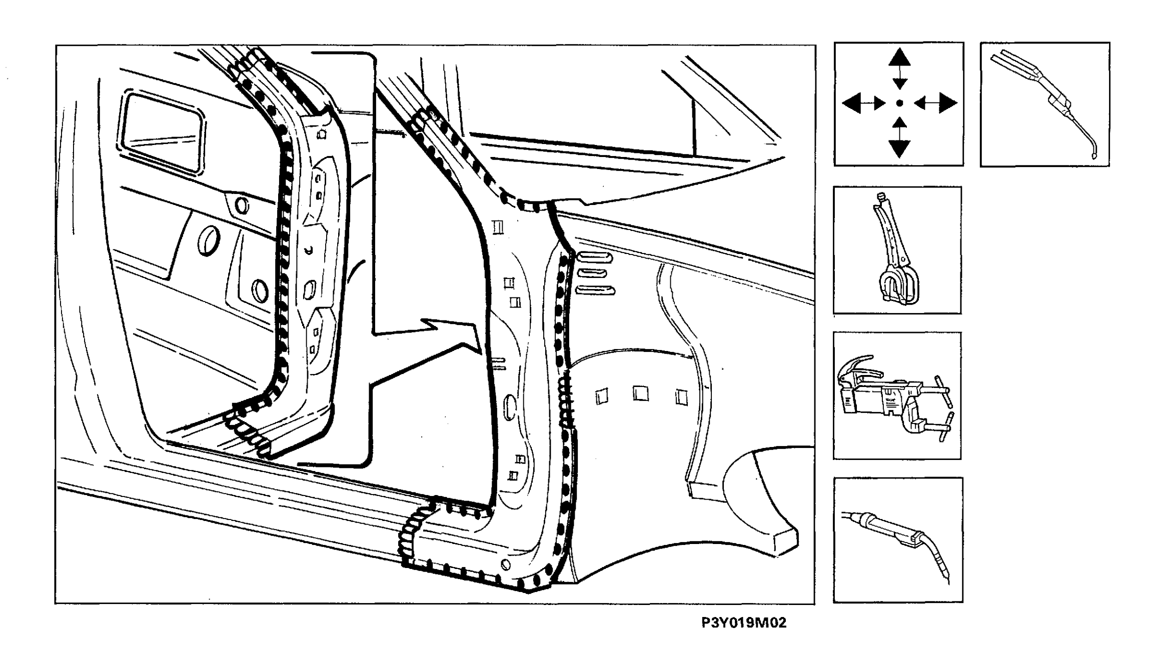
1. Enlever, sur tout le périmètre de contact avec la coque de la partie intérieure et extérieure de l'élément de rechange, le traitement antirouille à l'aide d'une meule à disque.
2. Utiliser l'apprêt au zinc électro-soudable sur les bords de contact avec la coque.



P3Y019M01

Soudure de l'élément de rechange

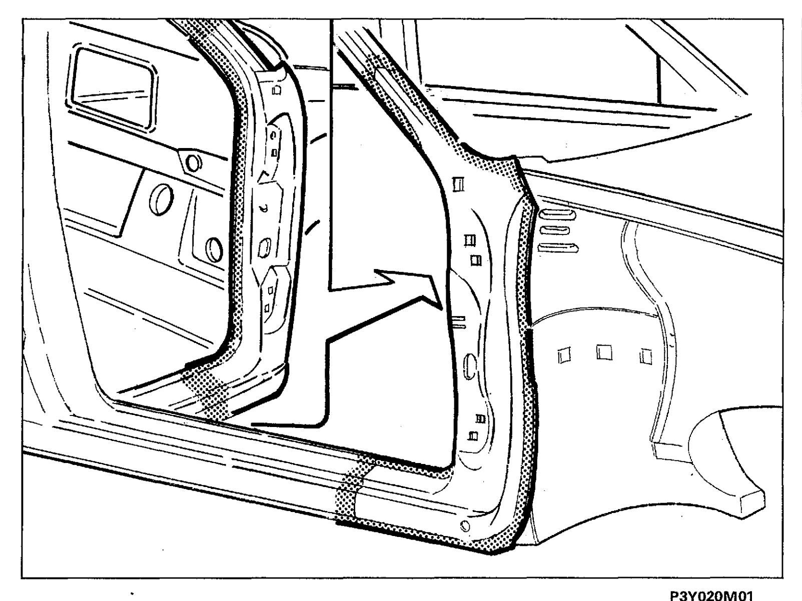
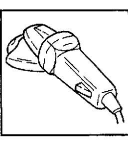
1. Positionner l'élément de rechange sur la coque et le fixer à l'aide de pinces-étaux.
2. Souder sur les bords du montant à la coque à l'aide de la soudeuse par points.
3. Souder les extrémités du montant à la coque, à fil continu à l'aide de la soudeuse MIG .
4. Effectuer la soudure avec apport de laiton à l'aide d'un chalumeau oxyacétylénique sur les bords de contact entre le montant et le baie de pare-brise.



P3Y019M02

Opérations de finition

1. Redresser les déformations éventuelles de la tôle à l'aide d'un tas galbé et un marteau.
2. Ebavurer les résidus éventuels de soudure à la meule à disque.

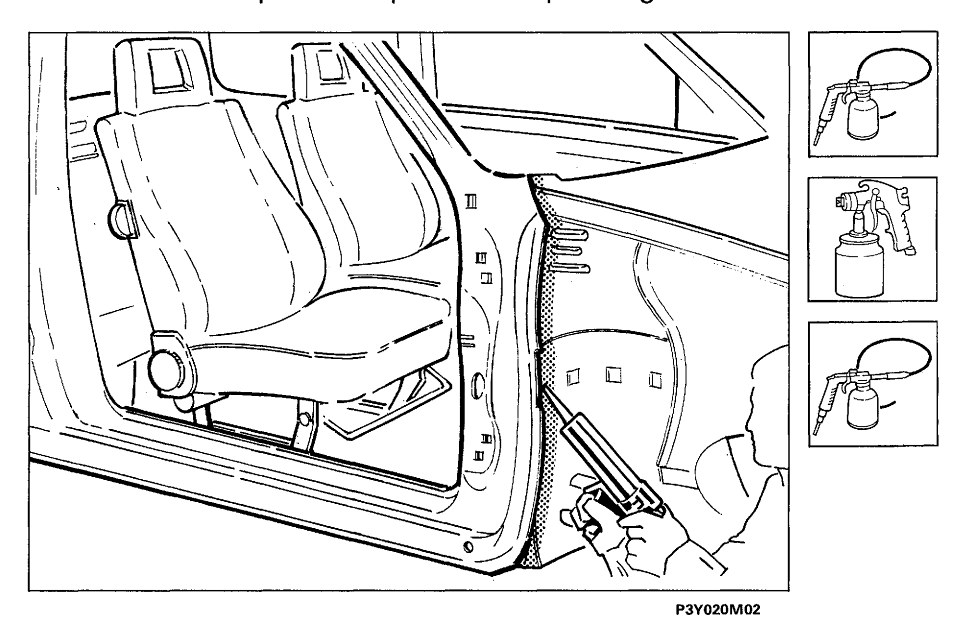



P3Y020M01

Protections

Reconstituer les traitements antirouille en se référant, pour les zones de traitement et les produits à utiliser, à ce qui est indiqué dans les schémas de la page 115 et suivantes du Manuel de réparation "Cinquecento" du chap. 70 (imprimé 506.610).

1. Procéder à la phase de peinture et polissage.



P3Y020M02